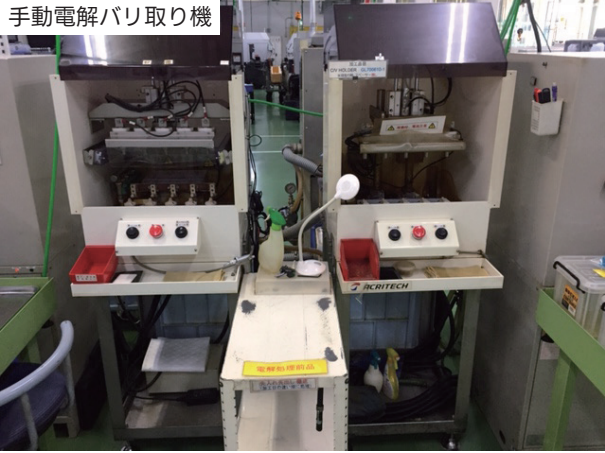



展示No.34	区分	部品	素材/材料	設備/装置	金型/治工具	システム/ソフトウェア	その他
提案名	自動電解バリ取り機によるクロス穴のバリ取り			工法	バリ取りの自動化	新規性	弊社初
会社名	(株)シバサキ製作所			所在地	〒369-1202 埼玉県大里郡寄居町桜沢1560-30		
連絡先	部署名：営業部 担当名：嶋田 寛			URL	https://www.shibasaki-ss.jp		
				Tel No.	048-581-3001		
				E-mail	hiroshi.shimda@shibasaki-ss.jp		
主要取引先	<ul style="list-style-type: none"> ・日立Astemo株式会社 ・ボッシュ株式会社 ・テイ・エス・テック株式会社 			海外対応	<input checked="" type="checkbox"/> 可 [生産拠点国] <input type="checkbox"/> 否 タイ モンゴル		

提案内容

<p>提案の狙い</p> <p> <input checked="" type="checkbox"/> 原価低減 <input checked="" type="checkbox"/> 品質/性能向上 <input type="checkbox"/> 質量低減 <input type="checkbox"/> 安全/環境対策 <input checked="" type="checkbox"/> 生産（作業）性向上 <input type="checkbox"/> その他（ ） </p>	<p>適用可能な製品 / 分野</p> <p>クロス穴の有るステンレス部品</p> 				
<p>従 来</p> <p>手動電解バリ取り機</p>  <p>作業員が常に1名必要になる。 また、作業員が目視で電解の位置決めを行う事で品質のバラつきがあった。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>バリ取り前</p>  </div> <div style="text-align: center;"> <p>バリ取り後</p>  </div> </div>	<p>新技術・新工法</p> <p>自動電解バリ取り機</p>  <p>自動にすることで常に必要であった作業員が製品の供給と取り出し作業のみとなり、作業時間の短縮が出来た。 また、電解箇所的位置決めをセンサーが行う事で品質が安定した。</p>				
<p>セールスポイント（製造可能な精度 / 材質等）</p> <p>精密部品に適用可能。 SUS材を使用した製品（SUS420J2、SUS440C）</p>	<p>問題点（課題）と対応方法</p> <p>錆びやすい材質の電解バリ取りに課題があったが、電解バリ取り後の防錆作業も自動化する事で対応した。</p>				
<p>開発進度 (2022年9月現在)</p> <p><input type="checkbox"/> アイデア, <input type="checkbox"/> 試作/実験, <input type="checkbox"/> 開発完了, <input checked="" type="checkbox"/> 製品化完了 (採用: <input checked="" type="checkbox"/> 実績有, <input type="checkbox"/> 予定有, <input type="checkbox"/> 予定無)</p>		<p>パテント有無</p> <p>無</p>			
従来との比較	項目	コスト	質量	生産/作業性	その他
	数値割合	50%~60%低減	差無し	70%低減	—